

Nazwa kwalifikacji:	Projektowanie i programowanie urządzeń i systemów mechatronicznych
Oznaczenie kwalifikacji:	E.19
Numer zadania:	01
Kod arkusza:	E.19-01-22.01-SG_zo
Wersja arkusza:	SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Lista przyporządkowania - Tabela 2
<i>Uwaga! Należy uznać inne sformułowania poprawne merytorycznie i oddające sens kryterium.</i>	
R.1.1	typ sterownika PLC
R.1.2	wszystkie wejściowe operandy absolutne i odpowiadające im operandy symboliczne, zgodnie z treścią podaną w zadaniu
R.1.3	dla przycisku S1: typ zestyków - NO, funkcja w układzie - uruchomienie układu (prasy)
R.1.4	dla czujnika pojemnościowego B1: typ i funkcja łączeniowa wyjścia - PNP NC, funkcje w układzie - detekcja obecności elementu, napięcie zasilania - 24 V DC
R.1.5	dla czujnika kontaktronowego B2: typ zestyków - NO, funkcje w układzie - detekcja pozycji całkowitego wsunięcia tłoka siłownika 1A1, napięcie robocze - 5÷240 V DC/AC
R.1.6	dla czujników magnetycznych B3 i B4: typ i funkcja łączeniowa wyjścia - PNP NO, funkcje w układzie - detekcja pozycji pełnego wysunięcia tłoków kolejno siłownika 2A1 oraz 3A1, napięcie zasilania - 15÷25 V DC
R.1.7	dla przetwornika pneumoelektrycznego PE: funkcja łączeniowa wyjścia - NC, funkcja w układzie - detekcja wartości ciśnienia zasilającego komorę siłownika 1A1, napięcie robocze/przełączane - do 48 V AC/DC
R.1.8	dla cewek Y1 i Y2: znamionową wartość napięcia zasilania - 24 V DC, funkcję w układzie - przesterowanie zaworu 1V1 do pozycji odpowiednio "a" oraz "b" lub realizacja wysuwu/wsuwu tłoczyska siłownika 1A1
R.1.9	dla cewki Y3: znamionową wartość napięcia zasilania - 24 V DC, funkcję w układzie - przesterowanie zaworu 2V1 do pozycji "a" lub realizacja wysuwu tłoczyska siłownika 2A1
R.1.10	dla cewki Y4: znamionową wartość napięcia zasilania - 24 V DC, funkcję w układzie - przesterowanie zaworu 3V1 do pozycji "a" lub realizacja wysuwu tłoczyska siłownika 3A1
R.2	Rezultat 2: Schemat połączeń elementów pneumatycznych prasy pneumatycznej
<i>Uwaga! Kryterium należy uznać za spełnione w przypadku narysowania symbolu elementu zgodnie z zasadami</i>	
R.2.1	połączenia elementów układu pneumatycznego umożliwiające pracę siłowników 1A1, 2A1 i 3A1
R.2.2	źródło energii sprężonego powietrza i zespół przygotowania powietrza złożony z filtra, reduktora, manometru (pełny lub uproszczony)
R.2.3	siłownik dwustronnego działania 1A1 z jednostronnym tłoczyskiem, z magnetyczną sygnalizacją położenia tłoka
R.2.4	pneumatyczny elektrozawór rozdzielający 1V1 - 5/2 bistabilny sterowany dwustronnie cewkami elektromagnetycznymi Y1 i Y2, w położeniu "b" - zasilanie komory tłoczyskowej siłownika 1A1
R.2.5	siłowniki jednostronnego działania 2A1 i 3A1 z jednostronnym tłoczyskiem, z magnetyczną sygnalizacją położenia tłoka dwustronną i regulowaną amortyzacją pneumatyczną,
R.2.6	pneumatyczny elektrozawór rozdzielający 2V1 - 3/2 NC sterowany cewką elektromagnetyczną Y3 z sprężyną powrotną, prawidłowo połączony z siłownikiem 2A1
R.2.7	pneumatyczny elektrozawór rozdzielający 3V1 - 3/2 NC sterowany cewką elektromagnetyczną Y4 ze wspomaganie pneumatycznym, z sprężyną powrotną, prawidłowo połączony z siłownikiem 3A1
R.2.8	przetwornik pneumoelektryczny PE - podłączony do przewodu zasilającego komorę tłokową siłownika 1A1
R.2.9	pozycje czujników B2, B3 i B4 wskazujące zgodnie z treścią zadania, właściwe ich umiejscowienie na cylindrach siłowników 1A1, 2A1 oraz 3A1
R.2.10	oznaczenia elementów układu pneumatycznego zgodne z podanymi informacjami w tabeli 1
R.3	Rezultat 3: Schemat połączeń elementów elektrycznych prasy pneumatycznej ze sterownikiem PLC
<i>Uwaga! Kryterium należy uznać za spełnione w przypadku narysowania symbolu elementu zgodnie z zasadami</i>	
R.3.1	zasilanie układu sterowania umożliwiające jego prawidłową pracę
R.3.2	symbol graficzny i oznaczenie przycisku S1 z napędem monostabilnym wciskany i zestykiem NO oraz jego połączenie z wejściem PLC i linią +24 V

R.3.3	symbol graficzny i oznaczenie czujnika pojemnościowego B1 z wyjściem NC i jego połączenie z wejściem PLC i linią +24 V lub z wejściem PLC i liniami +24 V, 0 V
R.3.4	symbol graficzny i oznaczenie czujnika kontaktronowego B2 z wyjściem NO i jego połączenie z wejściem PLC i linią +24 V
R.3.5	symbol graficzny i oznaczenie czujników magnetycznych B3 i B4 z wyjściami NO i ich połączenie z wejściami PLC i linią +24 V lub z wejściami PLC i liniami +24 V, 0 V
R.3.6	symbol graficzny i oznaczenie czujnika pneumoelektrycznego PE z wyjściem NC i jego połączenie z wejściem PLC i linią +24 V lub z wejściem PLC i liniami +24 V, 0 V
R.3.7	symbol graficzny i oznaczenie cewki Y1 elektrozaworu pneumatycznego i jej połączenie z wyjściem sterownika PLC i linią 0 V
R.3.8	symbol graficzny i oznaczenie cewki Y2 elektrozaworu pneumatycznego i jej połączenie z wyjściem sterownika PLC i linią 0 V
R.3.9	symbol graficzny i oznaczenie cewki Y3 elektrozaworu pneumatycznego i jej połączenie z wyjściem sterownika PLC i linią 0 V
R.3.10	symbol graficzny i oznaczenie lampki sygnalizacyjnej H1 i jej połączenie z wyjściem sterownika PLC i linią 0 V
R.4	Rezultat 4: Algorytm procesu sterowania siłownikami w postaci sieci SFC
<i>Uwaga!</i>	
R.4.1	algorytm sporządzony zgodnie z zasadami SFC
R.4.2	po kroku początkowym, występuje tranzycja - wciśnięty S1 i aktywny B1 i aktywny B2 i nieaktywny B3 i nieaktywny B4
R.4.3	po tranzycji wciśnięty S1 i aktywny B1 i aktywny B2 i nieaktywny B3 i nieaktywny B4 , krok z akcją S(Y3) i S(Y4) i S(H1) , po której występuje tranzycja - aktywny B3 i aktywny B4
R.4.4	po tranzycji aktywny B3 i aktywny B4 : krok z akcją odliczanie czasu 1 sekundy poprzedzający tranzycję - odliczony czas 1 sekundy
R.4.5	po tranzycji - odliczony czas 1 sekundy ; krok z akcją N(Y1) , poprzedzający tranzycję - aktywny PE
R.4.6	po tranzycji aktywny PE : krok z akcją N(Y2) , po którym występuje tranzycja - aktywny B2 , poprzedzająca krok z akcją N(Y1)
R.4.7	po kroku N(Y1) ; tranzycję aktywny PE , po której występuje krok z akcją N(Y2) , poprzedzający tranzycję - aktywny B2
R.4.8	po tranzycji - aktywny B2 : krok z akcją R(Y3) i odliczanie czasu 1 sekundy
R.4.9	po kroku R(Y3) i odliczanie czasu 1 sekundy : tranzycję odliczony czas 1 sekundy , po której występuje krok z akcją R(Y4)
R.4.10	po kroku R(Y4) : tranzycję - nieaktywny B1 , po której następnym krokiem jest krok z akcją R(H1)
R.5	Rezultat 5: Program sterowania prasą pneumatyczną – wydruk z pliku pdf
<i>Uwaga!</i>	
R.5.1	[S1 ∧ (~B1) ∧ B2 ∧ (~B3) ∧ (~B4)] =>S(M1) ∧ S(Y3) ∧ S(Y4) ∧ S(H1) - zapamiętanie zdarzenia wciśnięcia przycisku S1 przy spełnionych warunkach początkowych oraz włączenie cewek Y3, Y4 i zapalenie lampki H1
R.5.2	M1 ∧ B3 ∧ B4 => T1(IN); PV=1 s - rozpoczęcie odliczania 1 sekundowej zwłoki czasowej
R.5.3	M1 ∧ (T1=1 s) => Y1 ∧ S(M2) - warunek pierwszego włączenia cewki Y1
R.5.4	M2 ∧ (~PE) =>Y2 ∧ S(M3) - warunek pierwszego włączenia cewki Y2
R.5.5	M3 ∧ B2 => Y1 ∧ S(M4) - warunek drugiego włączenia cewki Y1
R.5.6	M4 ∧ (~PE) =>Y2 ∧ S(M5) - warunek drugiego włączenia cewki Y2
R.5.7	M5 ∧ B2 =>R(Y3) ∧(T2(IN); PV=1 s) - wyłączenie cewki Y3 i rozpoczęcie odliczania 1 sekundowej zwłoki czasowej
R.5.8	M5 ∧ (T2=1 s) =>R(Y4) ∧ S(M6) - wyłączenie cewki Y4 po odliczeniu czasu 1 sekundy
R.5.9	M6 ∧ B1 =>R(H1) ∧ R(M6) - wyłączenie lampki sygnalizacyjnej H1
R.5.10	komentarze odniesione do fragmentów kodu programu o których mowa jest w kryteriach 5.1-5.9, opisujące warunki/funkcje realizowane w odniesieniu do elementów podłączonych do fizycznych wyjść sterownika PLC
R.6	Rezultat 6: Wyniki testu działania programu sterowniczego – tabela 3
<i>Uwaga! Za stan faktyczny należy przyjąć ocenę programu wykonaną przez egzaminatora. Ocenę testu działania</i>	
R.6.1	1. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.6.2	2. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.6.3	3. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.6.4	4. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.6.5	5. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.6.6	6. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym
R.6.7	7. tabeli ocenę zgodną ze stanem faktycznym